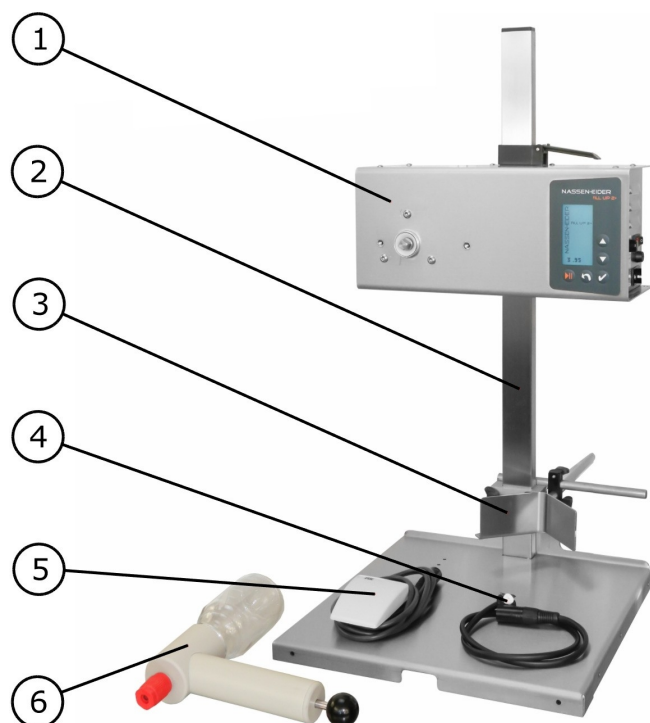


Базово оборудване FILLOGY 2 + / 250 BASIC



Номер	Количество	Описание	Арт. №
1	1 бр.	Задвижващ модул	301047
2	1 бр.	Стойка 70 см	303006
3	1 бр.	Инструмент за центриране на буркана	303112
4	1 бр.	Механичен микропревключвател (бутон)	307053
5	1 бр.	Педал за управление	303029
6	1 бр.	Прекарваща помпа	306086



След разопаковане на машината тя трябва да се климатизира 1 час, за да се избегнат повреди заради конденз.

Зъбна помпа L



Продукти които могат да се пълнят

Със зъбната помпа L могат да се пълнят силно вискозни продукти като мед, извара, майонеза, кетчуп, фъстъчено масло, силно вискозна горчица и сироп, сметана, пасти и др.

За да предотвратите температурни разлики и сегрегации, силно препоръчваме продуктът да се разбърка добре.

Идеалните температури за обработка за стандартните помпи са между 2 °C и макс. 50 ° C. За пълнене на продукти при по-високи температури (около 50 ° C до макс. 95 ° C) са необходими специални двойки зъбни колела за горещо пълнене.

Зъбната помпа L се доставя стандартно със спираловидни зъбни колела за студено пълнене.

Чифт зъбни колела за студено пълнене (Арт. 302017)

Чифт зъбни колела за горещо пълнене (Арт. 302021)

ВАЖНО! Стандартните зъбни колела (зъбни колела за студено пълнене) никога не трябва да бъдат използвани при температури по-високи от 50°C. Зъбните колела и корпуса на помпата имат различни габаритни размери, които могат да запушат зъбните колела и да повредят главата на помпата, както и самите зъбни колела.

Обемният поток на зъбната помпа L зависи от продукта, който трябва да се напълни и е приблизително 5 литра в минута при максимална скорост.

Почистване

За да почистите главата на помпата (препоръчваме да включите огъващата се тръба и маркуча за пълнене) може да се свали от задвижващия модул и да се разглобяви.

За да направите това, действайте по следния начин (вижте **фиг. 2**):

- изпразнете главата на помпата, доколкото е възможно
- свалете главата на помпата от задвижващия модул, като развиете двата крилати винта M6 x 90 mm (2)
- махнете огъващата се тръба и затягащия фланец, включително дюзата за пълнене и уплътненията им чрез развиване на гайките (8) в горната и долната част на помпата
- свалете капака (3), като развиете крилатите винта M6 x 20 mm (1)
- свалете уплътнението на капака (7) от канала и двойката зъбни колела (4) от корпус (9)



Внимание: Двойката зъбни колела седи плътно на валовете поради техните много прецизно монтиране. За да се улесни отстраняването, те могат да бъдат повдигнати с плоска отвертка през отворите за дюзите.

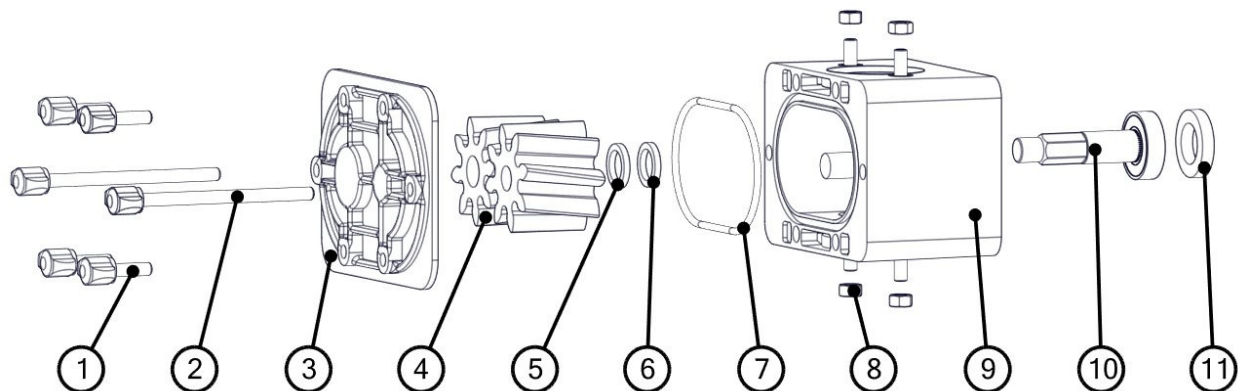
- Задължително избягвайте прилагането на сила, остъргване и т.н.

Внимание: Не губете малки части.

Корпусът на помпата (включително валовете), двойка зъбни колела и капак вече могат да се почистват, например в мивката на ръка (малки части) или в съдомиялната машина. Вдлъбнатините могат да бъдат изчеткани или избърсани съответно с малка четка или гъба. За тази цел трябва да се използват стандартни препарати за измиване / почистване на съдове. След това сглобяването се извършва в обратен ред.

Информация - Лагера на задвижващия вал е натиска в корпуса. Също така е възможно цялостно почистване без неговото демонтиране.

Важно! Когато сглобявате помпата, е важно да затягате крилатите винтовете (1, 2) и гайките (8) само на ръка.



Фиг. 2: Помпа L, чертеж в разглобен вид

Еле-мент	Брой	Описание	Арт.
1	4	Крилати винтове M6 x 20 mm	307063
2	2	Крилати винтове M6 x 90 mm	
3	1	Капак	307092
4	1	Двойка зъбни коелла, спираловидни	302017
5	1	Уплатнение на вал, червен/син	307026
6	1	Уплатнение на вал, зелен/син	307027
7	1	Уплътнение на капак	307003
8	4	Гайка M6	307002
9	1	Корпус на помпа с пасивен вал	
10	1	Водещ вал с лагер	307079
11	0	Пластмасов пръстен	

Уплътненията на вала (**5** и **6**, или червени и зелени, или и двете сини) обикновено трябва да бъдат подменени след 20 000 кг, поне веднъж годишно. За замяна на всички уплътнения на помпата, ние предлагаме комплекти уплътнения от различни материали: Арт. 307043 (хранителен клас), Арт. 307061 (химически устойчив).

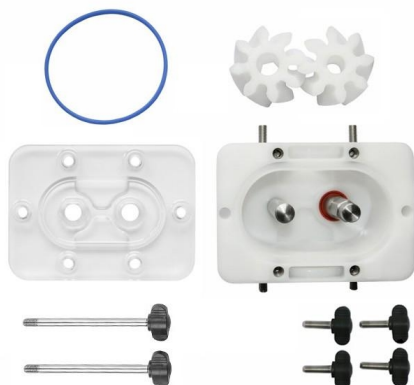


Помпата никога не трябва да се пуска да работи на сухо, тоест без продукт в нея. Без смазващия ефект на продукта синтетичните зъбни колела ще се търкат един в друг и в следствие да се повредят или разрушат. От друга страна не е необходимо смазване на всички останали части на пълнещото оборудване.

Смяна на уплътненията на вала, зъбните колела и задвижващия вал

Внимавайте, когато сменяте уплътнението на вала да не повредите някоя част на помпата.

Уплътненията на вала може да са и двете сини. В този случай обърнете внимание само на посоката на инсталиране.



Фиг. 3: Зъбна помпа L, разглобена

Демонтирайте главата на зъбната помпа като е описано в глава **Пускане в експлоатация**: Глава на помпата (виж **фиг. 3**).



Фиг. 5: Премахване на червеното /синьото уплътнение на вала

Фиг. 4: Изваждане на задвижващия вал

Почукайте шестоъгълния задвижващ вал (този който е с лагер) и белия пластмасов пръстен от корпуса с подходящ гумен чук (виж **фиг. 4**).



Фиг. 6: Премахване на зеленото /синьото уплътнение на вала

Премахнете червеното/синьото и зеленото/синьото уплътнение на вала един след друг с подходящ инструмент от корпуса (виж. **фиг. 5** и **фиг. 6**).



Фиг. 7: Поставете зелено / синьо, смазано уплътнение на вала



Фиг. 8: Поставете червено / синьо, смазано уплътнение на вала

Смажете новите уплътнения на вала с грес (напр. вазелин) и ги поставете в корпуса (вж. **фиг. 7** и **фиг. 8**)

Първо зелено / синьото уплътнение на вала с улея надолу, след това червения / синия с улея нагоре. Двете плоски страни на уплътненията на вала трябва да са обърнати един към друг.

Натиснете двете уплътнения на вала внимателно, прави и напълно в предвиденият отвор.

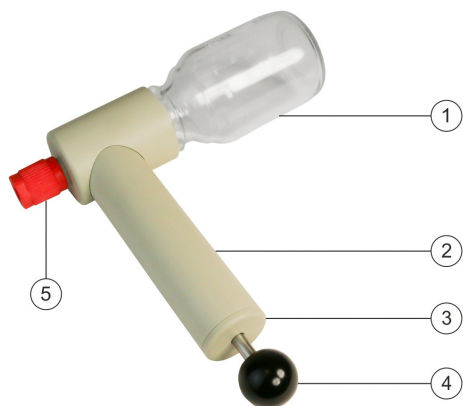


Фиг. 9: Поставете задвижващия вал

Смажете задвижващия вал, поставете го в корпус отзад с помощта на гумен чук (виж **фиг. 9**). Внимавайте да не повредите уплътненията на вала. Натиснете белия пластмасов пръстен върху лагера, така че да е на едно ниво с корпус (почукайте, ако е необходимо). След това поставете двойката зъбни колела, уплътнението на капака в предвидения улей, капака и затегнете всички винтове.

Пълнене и почистване на помпата

Прекарващата помпа е необходима за прекарване на продукти с нисък вискозитет или дори горещи. Може да се използва за продукти с температура от -1- до +90 °C.



Фиг. 10:

1 - Съд за събиране, 250 ml

2 - Цилиндър

3 - Резбова капачка за демонтиране (**2**) и (**4**)

4 - Бутало (включително уплътнения, износващи се части)

5 - Заклучваща гайка

Фиг. 10: Прекарваща помпа

Използване на помпата за прекарване



Фиг. 11

- Извадете дюзата от пълнещата траба (не при използване на клиновидна дюза Ø 26 mm).
- Изберете подходящ адаптер - за помпата - идентичен с диаметър на пълнещата тръба при главата на помпата. За клиновидната дюза с външен диаметър Ø 26, трябва да се използва бял адаптер (Арт. 306069) заедно с адаптера Ø 15 mm: поставете белия адаптер с големия отвор над клиновата дюза и свържете другата страна с адаптера Ø 15 mm.
- Поставете дългата част на адаптера в горния отвор на помпа за прекарване - през отвора на заключващата гайка (5) - до ограничителя.
- Затегнете заключващата гайка на ръка.
- Свържете адаптера с пълнещата траба към задвижващия модул на помпата (виж **фиг. 11**).
- Продължете да помпите на ръка, докато част от продукта достигне събирателния съд (1) на помпата за прекарване.

- Процесът на изпомпване може да се подпомогне едновременно с помощта на опция на машината - при минимална мощност на двигателя (скорост на пълнене).

Внимание: Зъбните колела никога не трябва да работят на сухо (без продукт) за повече от 15 секунди.

- След успешно първоначално прекарване (обезвъздушаване) извадете помпа за прекарване. Продуктът може да капе малко, докато клиновата дюза се включи обратно към тръбата за пълнене.

- За да отстраните останалите въздушни мехурчета от маркуча на машината и главата на помпата, машината трябва да работи с максимална мощност на двигателя докато мехурчетата изчезнат през дюзата за пълнене.

Поддръжка на помпата за прекарване.

Чрез завинтване на резбовата капачка (3), помпата за прекарване може да се отвори, за да се извади бутало (4) от цилиндъра (2). Черният О-пръстен може да се намаже със силикон, вазелин или подобно вещество, без да се налага изваждането на буталото. О-пръстенът може да се почисти, като внимателно се повдигне от буталото с подходящ инструмент. Тогава буталото се монтира обратно в цилиндъра със смазаният О-пръстен и капачката се завива.

Информация.

- По време на прекарване на агресивни и горещи продукти се препоръчва използването на защитни ръкавици и предпазни очила.

- Помпата за прекарване се пълни с дебит от около 50 ml на преминаване на буталото.

Забележка: Ако изпомпването продължи дори след като съда за събиране (1) вече е пълен, има възможност от пръски.

- За да се предотврати влизането на част от продукта в цилиндър, помпата за прекарва не трябва да се оставя или да се завърта, когато е пълна, за да не изтече съда за събиране.

- Помпата за прекарване трябва да се обслужва редовно (седмично) и подвижните части смазани със силикон или подобни.

- Помпата за прекарване трябва да се изплаква с подходяща почистваща течност след всяка употреба.

Поддръжка на помпата за прекарване

Ако продукта е труден за обезвъздушаване с прекарващата помпата може да бъде подпомогната както следва:

1. Напълнете главата на помпата с 2-4 супени лъжици от продукта, в зависимост от вискозитета му (виж **фиг. 12**). По този начин главата на помпата се обезвъздушава и смазва, а продуктът може да се прекарва по-лесно.
2. Включете отново огъващата се тръбата, включително маркуча за грундиране, в горния отвор на глава на помпата.
3. Подгответе помпата за прекарване.
4. Помогнете на процеса на прекарване с ниска скорост на двигателя.
 - Използвайте режим на работа: Ръчен режим - Интервал напред
 - Използвайте черния потенциометър от дясната страна на задвижващия модул задайте скоростта на двигателя (скоростта на пълнене): за продукти с голям вискозитет използвайте 50 / мин, за продукти с малък вискозитет използвайте 150 / мин. Винаги започвайте с по-ниска скорост, за да избегнете пръскане.



Фиг. 12: Пълнене главата на помпата



Продуктът трябва да е достигнал главата на помпата след 15 секунди. Ако това не се случи, главата на помпата отново трябва да бъде напълнен с продукт и маркучите за свързване проверени за течове. Продължително засмукване без допълнително добавяне на продукт, за да смажете зъбните колела може да повреди главата на помпата.

Колкото по-малък е вискозитетът на продукта, толкова по-малко трябва да бъде вътрешното Ø на маркуча. Следователно продукти като горчица, кетчуп или сосове трябва да бъдат прекарани с по-тънки маркучи. Предлагаме подходящи маркучи и тръби с външно Ø 25, 19 и 14 мм.

Обикновено продукти с голям вискозитет, като пасти и кремове не могат да се прекарат с маркуч и трябва да се прекарат отгоре. За това ние предлагаме различни фунии и тръбни връзки.

Глава на помпата

Използване главата на помпата

Приложение с информация за използваната глава е според направената заявка. Изберете използваната помпа в **менюто НАСТРОЙКА** под **ПОМПА**.



Помпата никога не трябва да се пуска да работи на сухо, тоест без продукт в нея. Без смазващия ефект на продукта синтетичните зъбни колела ще се търкат един в друг и в следствие да се повредят или разрушат. От друга страна не е необходимо смазване на всички останали части на пълнещото оборудване.

Пълнещи дюзи

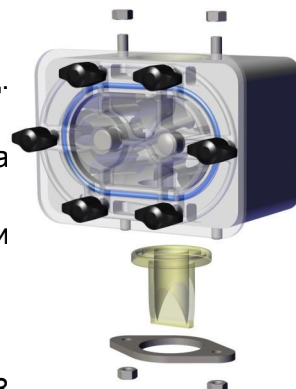
Клинова дюза външно Ø 26 mm, твърда (Арт. 306015) / мека (чл. 306014)

(виж **фиг. 13**)

Поставете директно в главата на помпата със затягащ фланец.

Приложение:

- твърдо изпълнение: за горещо и студено пълнене на продукти голям вискозитет
- меко изпълнение: студено пълнене, напр. горчица и меки пасты



фиг. 13

Клинова дюза на

главата на помпата

Дюза за пълнене, плоска, твърда с ограничителен кръст

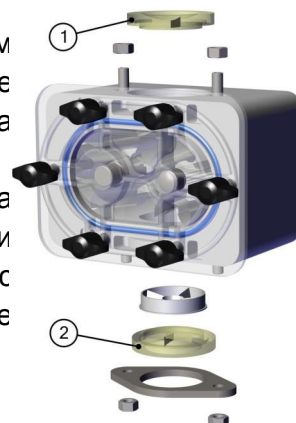
(Арт. 306001 и 306006)

(виж **фиг. 14**)

Приложение:

- **Позиция 1:** При пълнене с фуния или директна връзка към контейнер горното уплътнение в главата на помпата може да бъде заменен за намаляване на налягането спрямо плоската дюза за пълнене.

В случай на продукти с много нисък вискозитет, това предотвратява от протичане на главата на помпата и образуването на капки от натиска отгоре. В случай на продукти с много висок вискозитет, плоската дюза за пълнене не е необходима за намаляване на налягането.



Фиг. 14

Плоска дюза за пълнене

- **Позиция 2:** Плоската дюза за пълнене може да се използва и за пълнене големи буркани. За тази цел ограничителният кръст и дюзата се вкарват в главата на помпата отдолу и се фиксират с помощта на затягащия фланец.

Дюза Ø 10 mm, твърда (Арт. 306032) / мека (Арт. 306011)

Дюза Ø 15 mm, твърда (Арт. 306013) / мека (Арт. 306012)

Дюза Ø 19 mm, твърда (Арт. 306094) / мека (Арт. 306104)

(виж **фиг. 15**)



Фиг. 15 Дюза с пълнеща тръба

В зависимост от размера на тръбата за пълнене, се използва подходящата дюза.

Приложение:

- твърдо: горещо пълнене / студено пълнене на продукти с нисък вискозитет, например олио, сосове

- мек: студено пълнене на продукти с нисък вискозитет, например олио, сосове

Монтаж с подходяща тръба за пълнене (външен Ø 10/15/20 mm, вижте пълнеща тръба без дюза) и уплътнение на главата на помпата. Заоблената страна на уплътнението е сложена към пълнещата глава.

За да се сглоби дюзата за пълнене, тя се натиска върху тръбата за пълнене докато удебеляването от вътрешната страна на дюзата се заключи сигурно в жлеба на пълнещата тръба.

Много е важно дюзата за пълнене да се фиксира така, че да не се размести дори при силни скорости на пълнене.

Пълнеща тръба без дюза (виж **фиг. 16)**

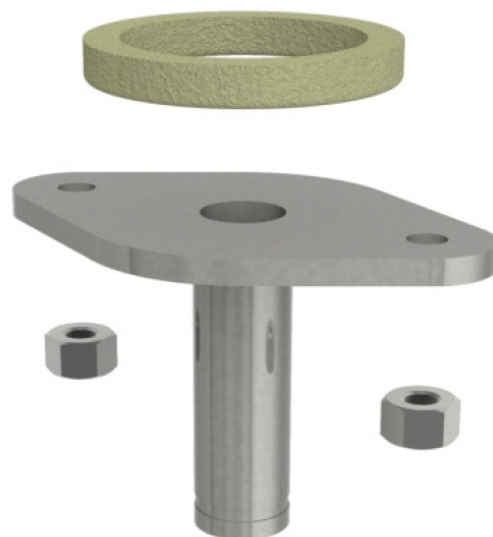
външен Ø 10 mm (Арт. 306008/306041),

външен Ø 15 mm (Арт. 306009/306042) и

външен Ø 20 mm (Арт. 304160)

Монтаж с уплътнение в долната част на помпата. Заоблената страна на уплътнението е обърната към пълнещата глава.

За продукти на бучки и с голям вискозитет се използва пълнещата тръба без дюза.



Фиг. 16 Пълнеща тръба

Работа с машината

Работа с дисплея на машината.

Дисплея и копчетата не трябва да се натискат с нокти или твърди предмети. Не чистете дисплея с агресивни препарати!



- 1 - Дисплей - показване на текущото ниво на менюто
- 2 - Бутони със стрелки - избор нагоре / надолу
- 3 - Бутон Старт / Стоп - старт / стоп двигател или процес на пълнене
- 4 - Бутон за връщане назад - превключване към предишното
- 5 - Клавиш ОК - маркирайте избора / потвърдете

Основни действия

- Изберете реда, на който искате да редактирате с бутоните  

- Маркирайте реда с бутона  След това стойностите, които трябва да бъдат променени, се показват обратно (бяло на черно).

- Регулирайте стойността с помощта на бутоните.  
- Запазете желаната стойност с помощта на .

Режими на работа

Режимите на работа и менюто за настройка са достъпни в избора на главното меню:

	Ръчен режим	Засмукване/циркулиране на продукта
AUTO	Автоматичен режим	Автоматично дозиране на продукта
SETUP	Настройки	Настройки

Ръчен режим

Този режим на работа се използва за подготовка за пълнене (помощ на помпата за пълнене) и за непрекъснато изпомпване (например изпомпване от един контейнер в друг).

	Непрекъснато помпене При кратко натискане на клавиша  ще започне процеса на пълнене. Натискането втори път ще го спре. Продуктът се изпомпва отгоре през главата на помпата.
---	---

	Помпене на интервали Продуктът се изпомпва, докато е натиснат клавишът . Без да натискате повече, двигателят спира. Продуктът се изпомпва отгоре през главата на помпата.
	Непрекъснато засмукване наобратно При кратко натискане на клавиша  ще започне процеса на засмукване. Натискането втори път ще го спре. Продуктът се засмуква отдолу през главата на помпата.
	Засмукване наобратно на интервали Продуктът се засмуква, докато е натиснат клавишът . Без да натискате повече, двигателят спира. Продуктът се засмуква отдолу през главата на помпата.

Автоматичен режим

Автоматичният режим (дозиране) се използва за многократно дозиране на определено количество (партидно пълнене).

Обща процедура:



1. изберете номинално количество за пълнене (размер на бурканчето) - Изберете от настройките - това може да бъде специално програмирано в менюто за настройка
2. тестово пълнене в буркан
3. претеглете действително напълненото количество с помощта на калибрирана везна
4. коригирайте количеството на пълнене върху машината (калибрирайте)
5. повторете точките 2-4 (това обикновено се изисква два или три пъти)
6. изпълнете партидно пълнене.

Преглед на функциите в автоматичния режим



- 1: Избор / показване на нетния обем / нетно количество
- 2: Лента за прогрес / ниво на пълнене
- 3: Калибриране / фина настройка
- 1 Ако напълненото количество се отклонява от номиналното количество за пълнене, претегленото количество се
- 2 въвежда тук и се потвърждава с ☒. След това машината автоматично извършва корекцията при следващото
- 3 пълнене.
- 4 4: Възстановяване на тегленето. Това трябва да се регулира в зависимост от вискозитета (виж по-долу).
- 5 Натиснете клавиша ☐, за да влезете в скритото меню:
- 6 2) Старт на рампата, подробна информация е дадена по-долу
- 3) Край на рампа, подробна информация е дадена по-долу

Ако е активиран аксесоар, тук се показват специфичните настройки.

5: Индикация за скоростта на двигателя (скоростта на пълнене). Може да се модифицира с помощта на въртящото се копче отдясно на задвижващия модул.

6: Показване на мотора ON/OFF

Избор на номинално количество за пълнене / размер на буркана

Най-често срещаните номинални количества за пълнене (размери на бурканите) са предварително програмирани. Те се появяват в първия ред на автоматичния режим и могат да бъдат избрани, както е описано в глава Работа: Работа с мембранните клавиши.

Програмиране на нови номинални количества за пълнене

Ако не намирате желаният размер на буркана в предварително зададените, той може да бъде програмиран ръчно. Изберете в главното меню: **SELECT: SETUP: FILLING**



Пълнене

Процесът на еднократно пълнене се стартира чрез натискане на клавиша  (или външният педал/ сензор). След осигуряване на нов буркан може да се извърши следващата операция по пълнене.

Корекция / калибриране на количеството на пълнене

Поради различната плътност на различните партии и продукти, е необходимо да се калибрира количеството на пълнене с помощта на везна преди пълненето на нова партида или нов продукт или когато се използва нов размер на буркана. Направете следното:

- Поставете празен буркан на везна.
- Тарирайте
- Изберете номинално количество за пълнене (напр. 20 g) върху машината и напълнете буркана.
- Претеглете току-що напълнените буркани.
- Ако претегленото количество се отклонява от коригираното номинално количество за пълнене. Калибрирането се извършва, както следва:

- Изберете реда (номинално количество за пълнене) с клавишите  
 - Маркирайте линията с клавиша 
 - Въведете точно претегленото количество (например 26 g).
 - Потвърдете стойността, като натиснете клавиша 
 - Стойността, свързана с номиналното количество на пълнене (20 g), се променя отново; контролерът автоматично изчислява точната плътност на продукта и пълни 6 g по-малко при следващия процес на пълнене.
- Следва повторно пълнене на буркана и контрол на пълненото количество.

Съвети за калибриране

- Препоръчваме да използвате голям буркан, напр. буркан от 500 g за калибриране на 250 g. Това избягва евентуално преливане на буркана

- При калибриране винаги имайте предвид техническата точност от +/- 1-2 g. Това означава, че точните стойности могат да бъдат постигнати само след пълненето на ок. 10 буркана и изчисляване на средната стойност.

- Ако всеки буркан трябва да съдържа номинално количество за пълнене от поне 500 g продукт, средната стойност трябва да бъде приблизително. 502 g. Тогава количеството на пълнежа варира между 500 g и 504 g. Поради това машината не трябва да се калибрира точно до 500 g, но до 502 g.

- Калибрирането зависи освен всичко друго (вижте по-долу) от скоростта на пълнене. Това означава: промяна на оборотите на двигателя трябва да се избягва след калибриране.

- Калибрирането винаги остава запазено, докато не бъде презаписано - независимо от размера на попълнения буркан. Различни размери на бурканчетата могат да се напълнят с една и съща калибрация.

- Независимо от това са необходими контролни претегляния и възможни корекции.

Необходимо да се извършва калибриране при всяка промяна, напр. ако следните параметри се променят значително:

- температура
- степен на пълнене
- стойности на наклона
- смяна на контейнера

За да се осигурят оптимални стандарти за качество, се препоръчва редовно калибриране, дори когато условията остават същите.

Съотношение между продукта и твърдостта на дюзата за пълнене

Точното затваряне на дюзата за пълнене след операция по пълнене зависи от зададеното изтегляне назад и твърдостта на дюзата за пълнене (виж глава Пускане в експлоатация: дюзи за пълнене).

Засмукване назад

Функцията за изтегляне назад гарантира пълнене без прокапване. Последната капка на продукта се изтегля обратно в дюзата за пълнене чрез обръщане на посоката на въртене на задвижващия модул след пълнене и в същото време дюзата за пълнене е затворена. Дължината на движението за изтегляне може да бъде зададена от 0 до 50. Ако е твърде кратко, пълнещата дюза впоследствие ще капе. Ако е твърде дълго, тогава въздухът ще бъде изтеглен, може да създаде въздушни мехурчета и да причини неточности в дозирането на следващия процес на пълнене.



Стойността се задава с помощта на клавишите   и се записва с помощта на .

Рампи

В режим рампа скоростта на пълнене в началото и в края на всеки процес на пълнене се намалява или ускорява.

Скоростта на първите 20% от процеса на пълнене може да бъде повлияна от началната рампа, докато последните 50% може да бъде повлияна от крайната рампа. Стойностите могат да бъдат променени чрез   и потвърдени и запазени с натискане на . В зависимост от изискванията могат да се използват и двете, нито една или само една рампа.

Използване на стартовата рампа

В този режим скоростта на пълнене първо се намалява в началото на процеса на пълнене, за да се гарантира, че струята за пълнене не удря с пълна сила съда.

Това може да се настрои за първите 20% от пълнежа, т.е. от 0 до 20%.

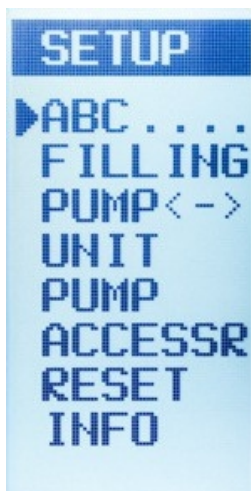
При стойност от 0%, функцията рампа е деактивирана.

Използване на крайната рампа

По този начин скоростта на пълнене може да бъде намалена в края на процеса на пълнене. Това би дало време на всяка пяна, която може да се е образувала, да се разтвори, като по този начин предотврати преливането на продукта. Това може да бъде зададено за последните 50%, т.е. от 50-100% от процеса на пълнене.

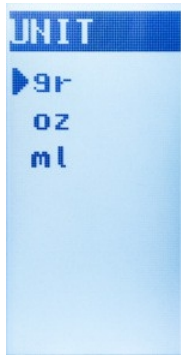
При стойност 100%, функцията за скачване е деактивирана.

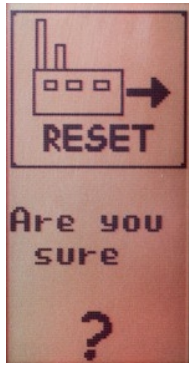
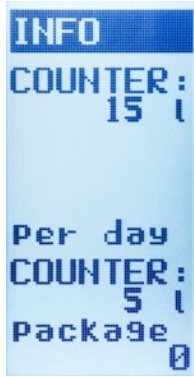
Меню за настройки



Тук могат да се направят основните настройки за пълнене на машината. Те включват език, размери на бурканите (номинални количества за пълнене), аксесоари или използваната глава на помпата.

Където е възможно, индивидуалните настройки на машината ще са направени в нашата фабрика.

	Избор на език.
	Списък от предварително зададени количества. Тук могат да се променят стойностите на номиналните количества за пълнене или да се създадат нови номинални количества за пълнене. Метод: Изберете място за съхранение с клавишите  , маркирайте с  и променете стойността с  . За да запазите стойността, натиснете клавиша . За бързо регулиране на големи числа, един от клавишите се задържа.
	Избор на посока на изпомпване за автоматичен режим.  за нормално помпене от съда или  за изпомпване наобратно.
	Избор на мерната единица.

	Избор на свързаната помпа. ВАШАТА ПОМПА Е GEAR L
	Тук може да се извърши фабрично нулиране за възстановяване на фабричните настройки на софтуера в случай на неизправности. По този начин индивидуалните настройки (напр. Въведените номинални количества за пълнене) се изтриват.
	БРОЙКА Този брояч измерва общото количество напълнено / изпомпвано от устройството в литри. Записаната стойност не може да бъде възстановена и може да бъде сравнена със записите на брояч на работните часове. Посочената стойност е само приблизителна стойност, тъй като различните калибрирания не са включени в изчислението. Дневен брояч Брояч на партиди (количество в литри), с възможност за нулиране. Натиснете за нулиране. Брояч на опаковки Брояч за буркани (брой), с възможност за възстановяване. Натиснете за нулиране.